

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-356573

(43)Date of publication of application : 13.12.2002

(51)Int.CI. C08J 9/04

B29C 47/00

B29C 51/02

C08L 23/10

// B29K 23:00

B29K105:04

B29L 7:00

(21)Application number : 2001-213415 (71)Applicant : JSP CORP

(22)Date of filing : 13.07.2001 (72)Inventor : MUROI TAKASHI

IWAMOTO AKIRA

NAOI YOSUKE

MOMOSE YOSHIAKI

WAKABAYASHI KOICHI

MORITA KAZUHIKO

(30)Priority

Priority number : 2001092790 Priority date : 28.03.2001 Priority country : JP

(54) POLYPROPYLENE RESIN EXTRUDED FOAMED SHEET, ITS PRODUCTION
METHOD AND HEAT-MOLDING METHOD OF ITS EXTRUDED FOAMED SHEET

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a polypropylene resin foamed sheet, excellent in heat-moldability, having an apparent density of 150-750 g/L, and at a low cost.

SOLUTION: The polypropylene resin extruded foamed sheet is composed of a mixture of a polypropylene resin (A) of 15-70 wt.%, having a melt-tension at 230°C of 10 cN or above, and a polypropylene resin (B) of 85-30 wt.%, having the melt-tension at 230°C of 5 cN or below (wherein the polypropylene based resin (A) + the polypropylene based resin (B)=100 wt.%), wherein an apparent density is 150-750 g/L and an independent porosity is 50% or above.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-356573

(P2002-356573A)

(43)公開日 平成14年12月13日 (2002.12.13)

(51)IntCl.
C 08 J 9/04
B 29 C 47/00
51/02
C 08 L 23/10

識別記号
101
CES

F I
C 08 J 9/04
B 29 C 47/00
51/02
C 08 L 23/10

デマコード(参考)
101 4F074
CES 4F207
4F208
4J002

審査請求 未請求 請求項の数 8 OL (全 9 頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願2001-213415(P2001-213415)
(22)出願日 平成13年7月13日 (2001.7.13)
(31)優先権主張番号 特願2001-92790(P2001-92790)
(32)優先日 平成13年3月28日 (2001.3.28)
(33)優先権主張国 日本 (JP)

(71)出願人 000131810
株式会社ジエイエスピー
東京都千代田区内幸町2-1-1 飯野ビル
(72)発明者 室井 崇
栃木県鹿沼市さつき町10-3 株式会社ジエイエスピー鹿沼研究所内
(72)発明者 岩本 晃
栃木県鹿沼市さつき町10-3 株式会社ジエイエスピー鹿沼研究所内
(74)代理人 100077573
弁理士 細井 勇

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 ポリプロピレン系樹脂押出発泡シート及びその製造方法並びにその押出発泡シートの熱成形方法

(57)【要約】

【課題】 溶融強度の高いポリプロピレン系樹脂に、コスト低減のために溶融強度の低いポリプロピレン系樹脂を混合して低発泡の押出発泡シートを得ようとすると、熱成形性に優れた独立気泡率の高い発泡シートが得られないという問題があった。

【解決手段】 本発明のポリプロピレン系樹脂押出発泡シートは、230°Cにおけるメルトテンションが10cN以上のポリプロピレン系樹脂(A)15~70重量%と、230°Cにおけるメルトテンションが5cN以下のポリプロピレン系樹脂(B)85~30重量% (ただし、ポリプロピレン系樹脂(A)+ポリプロピレン系樹脂(B)=100重量%)との混合物を基材樹脂とする、見掛け密度が150~750g/L及び独立気泡率が50%以上であることを特徴とする。